

(12) NACH DEM VERTRAG ÜBER DIE INTERNATIONALE ZUSAMMENARBEIT AUF DEM GEBIET DES
PATENTWESENS (PCT) VERÖFFENTLICHTE INTERNATIONALE ANMELDUNG

(19) Weltorganisation für geistiges Eigentum
Internationales Büro



(43) Internationales Veröffentlichungsdatum
27. Februar 2003 (27.02.2003)

PCT

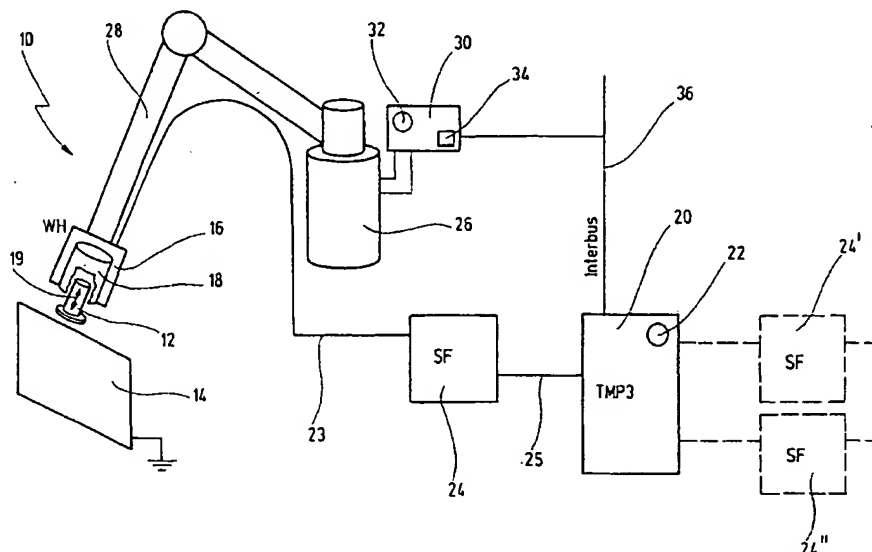
(10) Internationale Veröffentlichungsnummer
WO 03/015974 A1

- (51) Internationale Patentklassifikation⁷: B23K 9/20, 11/00, 37/00
- (21) Internationales Aktenzeichen: PCT/EP02/08567
- (22) Internationales Anmeldedatum:
1. August 2002 (01.08.2002)
- (25) Einreichungssprache: Deutsch
- (26) Veröffentlichungssprache: Deutsch
- (30) Angaben zur Priorität:
101 38 959.0 3. August 2001 (03.08.2001) DE
- (71) Anmelder (für alle Bestimmungsstaaten mit Ausnahme von US): NEWFREY LLC [US/US]; Drummond Plaza Office Park, 1423 Kirkwood Highway, Newark, DE 19711 (US).
- (72) Erfinder; und
(75) Erfinder/Anmelder (nur für US): SCHMIDT, Wolfgang [DE/DE]; Kopernikusweg 5, 35447 Reiskirchen (DE). SCHMITT, Klaus, Gisbert [DE/DE]; Alicenstrasse 22, 35390 Giessen (DE). HOFMANN, Jörg [DE/DE]; Rodtgärten 15, 35396 Giessen (DE).
- (74) Anwälte: HAAR, Lucas, H. usw.; Patentanwälte Haar & Schwarz-Haar, Karlstrasse 23, 61231 Bad Nauheim (DE).
- (81) Bestimmungsstaaten (national): JP, US.
- (84) Bestimmungsstaaten (regional): europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE, SK, TR).

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

(54) Title: RAPID ARC WELDING SYSTEM, A SAFETY CIRCUIT AND METHOD FOR CONTROLLING SUCH A SYSTEM

(54) Bezeichnung: KURZZEIT-LICHTBOGENSCHWEISSSYSTEM MIT EINER SICHERTHEITSCHALTUNG UND VERFAHREN ZUR STEUERUNG EINES SOLCHEN



(57) Abstract: The invention relates to a rapid arc welding system (10) for welding elements (12) onto components (14). The inventive system comprises a welding head (16), a supply device (24) for supplying elements (12) to the component (14) and a control and power device (20). Said control and power device comprises a safety circuit for controlling the safety functions of the welding system (10) which allows an operation that is especially safeguarded from unauthorized use of the system in which an operation disruption is partially cancelled. In this partial operation mode, individual components of the system (10) can be activated selectively, especially for the purpose of maintenance.

[Fortsetzung auf der nächsten Seite]

WO 03/015974 A1

**Erklärung gemäß Regel 4.17:**

- hinsichtlich der Berechtigung des Anmelders, die Priorität einer früheren Anmeldung zu beanspruchen (Regel 4.17 Ziffer iii) für die folgenden Bestimmungsstaaten JP, europäisches Patent (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, IE, IT, LU, MC, NL, PT, SE, SK, TR)

Zur Erklärung der Zweibuchstaben-Codes und der anderen Abkürzungen wird auf die Erklärungen ("Guidance Notes on Codes and Abbreviations") am Anfang jeder regulären Ausgabe der PCT-Gazette verwiesen.

Veröffentlicht:

- mit internationalem Recherchenbericht

(57) Zusammenfassung: Es wird ein Kurzzeit-Lichtbogenschweisssystem (10) zum Schweißen von Elementen (12) auf Bauteile (14) angegeben, mit einer Schweisskopfeinrichtung (16), einer Zuführeinrichtung (24) zur Zuführung von Elementen (12) an das Bauteil (14) und mit einer Steuer- und Energieeinrichtung (20). Diese weist eine Sicherheitsschaltung zur Überwachung der Sicherheitsfunktionen des Schweissystems (10) auf, die eine speziell gegen unbefugte Benutzung gesicherte Möglichkeit zur partiellen Aufhebung einer Betriebsunterbrechung erlaubt, in dem einzelne Komponenten des Systems (10) selektiv, insbesondere für Wartungszwecke aktiviert werden können.

- 1 -

Kurzzeit-Lichtbogenschweißsystem und Verfahren
zur Steuerung eines solchen

Die Erfindung betrifft ein Kurzzeit-Lichtbogenschweißsystem
5 zum Schweißen von Elementen, wie z.B. Metallbolzen, auf Bauteile, wie z.B. Metallbleche, mit

- einer Schweißkopfeinrichtung, die Mittel zum Bewegen eines Elementes in bezug auf ein Bauteil aufweist,
- einer Zuführeinheit zur Zuführung von zu verschweißen-
10 den Elementen an das Bauteil, und
- einer Steuer- und Energieeinrichtung, mit
 - einer Leistungsversorgungseinrichtung zur Energieversorgung der Schweißkopfeinrichtung
 - einer Vorschubsteuereinrichtung zur Steuerung der Zuführung und der Bewegung eines Elementes relativ zum
15 Bauteil,
 - einer Sicherheitsschaltung zur Überwachung der Sicherheitsfunktionen des Schweißsystems, die neben einem Betriebszustand EIN, in der ein Schweißvorgang oder eine Folge von Schweißvorgängen ermöglicht ist,
20 zumindest einen weiteren Betriebszustand BETRIEBSUNTERBRECHUNG erlaubt, in dem die Ausgangsspannungen der Leistungsversorgungseinrichtung und der Vorschubsteuereinrichtung zumindest geblockt
25 sind.

Die Erfindung betrifft ferner ein Verfahren zur Steuerung eines solchen Schweißsystems.

Ein solches Kurzzeit-Lichtbogenschweißsystem und ein Verfahren zum Kurzzeit-Lichtbogenschweißen sind unter dem Begriff "Bolzenschweißen" allgemein bekannt, z.B. aus einem Prospekt "Die neue TUCKER-Technologie. Bolzenschweißen mit System!",
5 veröffentlicht von "Emhart TUCKER", September 1999.

Die Technologie des Bolzenschweißens wird insbesondere, jedoch nicht ausschließlich in der Fahrzeugtechnik eingesetzt. Mit dieser Technologie können Bolzen mit oder ohne Gewinde, Muttern, Ösen und andere Elemente auf Karosseriebleche auf-
10 geschweißt werden. Die Elemente dienen dann in der Regel als Halteanker zum Befestigen von bspw. Innenraumausstattungen an der Fahrzeugkarosserie.

Bei dem obengenannten Bolzenschweißen gemäß TUCKER wird zunächst ein Element in einen Schweißkopf eingesetzt. Dies
15 kann durch eine automatische Zuführeinrichtung, bspw. mittels Druckluft erfolgen. Mit dem Schweißkopf wird nun das Element an der geeigneten Stelle an dem Bauteil positioniert. Als nächstes wird ein Vorschweißstrom eingeschaltet, der durch den Bolzen und das Bauteil hindurchfließt. Dann
20 wird das Element gegenüber dem Bauteil angehoben, wodurch sich ein Lichtbogen bildet. Der Lichtbogenstrom ist so gewählt, daß zunächst Verunreinigungen, Oberflächenbeschichtungen wie Zink, Öl bzw. Trockenschmierstoffe etc. abgebrannt werden. Anschließend wird auf den Schweißstrom umgeschaltet.
25 Durch den hohen Schweißstrom schmelzen die einander gegenüber liegenden Stirnseiten von Element und Bauteil an. Das Element wird nun wieder auf das Bauteil abgesenkt, so daß sich die wechselseitigen Schmelzen vermischen. Mit dem Erreichen des Bauelementes am Bauteil und dem Kurzschluß
30 des Lichtbogens wird der Schweißstrom abgeschaltet. Die Schmelze erstarrt, womit die Schweißverbindung hergestellt ist.

Hierbei erfolgt das Anheben und Absenken des Elementes gegenüber dem Bauteil bei einer neueren Ausführungsform durch

einen Elektromotor, insbesondere durch einen Linearmotor, der eine gesteuerte Bewegung des Elementes bewirkt. .

Zur Energieversorgung und zur Steuerung des Schweißvorgangs ist gemäß dem vorerwähnten Prospekt eine Steuer- und Energieeinrichtung vorgesehen, die eine Leistungsversorgungseinrichtung zur Energieversorgung der Schweißkopfeinrichtung aufweist, sowie eine Vorschubsteuereinrichtung zur Steuerung der Zuführung von zu verschweißenden Elementen mittels der Zuführeinheit und zur Steuerung des Antriebs der Vorschubsteuereinrichtung zum Anheben und Absenken von Elementen aufweist. Die Steuer- und Energieeinrichtung umfaßt ferner eine Sicherheitsschaltung zur Überwachung der Sicherheitsfunktionen des Schweißsystems, die neben einem Betriebszustand EIN, in der ein Schweißvorgang oder eine Folge von Schweißvorgängen ermöglicht ist, zumindest einen weiteren Betriebszustand BETRIEBSUNTERBRECHUNG erlaubt, in dem die Ausgangsspannungen der Leistungsversorgungseinrichtung und der Vorschubsteuereinrichtung zumindest geblockt sind.

Dieser Zustand der BETRIEBSUNTERBRECHUNG ermöglicht nach dem Abschalten eine vereinfachte erneute Inbetriebnahme des Schweißsystems.

Von den Anwendern solcher Schweißsysteme wird eine möglichst einfache Wartung des Systems erwartet. Hierzu soll eine Fehlererkennung bzw. -behebung auf möglichst einfache Weise ermöglicht werden, wobei der laufende Fertigungsprozeß so wenig wie möglich behindert werden soll. Darüber hinaus müssen naturgemäß bei einem derartigen Schweißsystem, das mit Schweißströmen von mehreren hundert Ampère und darüber arbeitet, erhebliche Sicherheitsanforderungen eingehalten werden.

Der Erfindung liegt somit die Aufgabe zugrunde, ein verbessertes Kurzzeit-Lichtbogenschweißsystem bzw. ein verbessertes Verfahren zur Steuerung eines solchen Systems anzugeben,

das eine vereinfachte Wartung des Systems und eine vereinfachte Fehlerdiagnose ermöglicht, wobei gleichzeitig ein hoher Sicherheitsstandard eingehalten werden soll.

5 Diese Aufgabe wird bei einem Kurzzeit-Lichtbogenschweißsystem gemäß der eingangs genannten Art durch Mittel gelöst, die im Betriebszustand BETRIEBSUNTERBRECHUNG eine selektive Aktivierung einzelner Komponenten des Systems erlauben, wobei Mittel zur Sicherung gegen die selektive Aktivierung durch unbefugte Personen vorgesehen sind.

10 Die Aufgabe der Erfindung wird ferner durch ein Verfahren zur Steuerung eines Systems zum Kurzzeit-Lichtbogenschweißen von Elementen, wie z.B. Metallbolzen, auf Metallteile, wie z.B. Metallbleche, gelöst, bei dem die Elemente durch eine Schweißkopfeinrichtung unter Bewegung gegenüber dem Bauteil
15 mittels eines Lichtbogens mit dem Bauteil verschweißt werden, mit folgenden Schritten:

- Überwachen des Systems auf einen Haltebefehl,
- Feststellen, ob der Haltebefehl ein Befehl zur BETRIEBSUNTERBRECHUNG nur zum teilweisen Stillsetzen
20 des Systems ist,
- Falls es sich um einen Befehl zur BETRIEBSUNTERBRECHUNG handelt, Verzögern einer Leistungsversorgungseinrichtung für die Schweißkopfeinrichtung und einer Vorschubsteuereinrichtung zur Steuerung der Zuführung von
25 Elementen und der Bewegung eines Elementes relativ zum Bauteil, und zumindest anschließendes Blockieren der Ausgangsspannungen der Leistungsversorgungseinrichtung und der Vorschubsteuereinrichtung,
- Überwachen ob ein gegen unbefugte Betätigung gesicherter Schalter ein Schaltsignal für eine Betriebsart
30 HANDBETRIEB abgibt,

- 5 -

- Überwachen, ob ein Zustimmtaster ein Tastsignal abgibt,
- falls das Signal für HANDBETRIEB erhalten wird und das Tastsignal des Zustimmtasters erhalten wird, freigeben bestimmter Funktionen des Schweißsystems bei gleichzei-
5 tiger Blockierung der Ausgangsspannung der Leistungs-
versorgungseinrichtung.

Die Aufgabe der Erfindung wird auf diese Weise vollkommen gelöst.

- Erfindungsgemäß wird nämlich nunmehr eine selektive Aktivie-
10 rung einzelner Komponenten des Systems ermöglicht, wobei gleichzeitig durch die Mittel zur Sicherung gegen die selektive Aktivierung durch unbefugte Personen ein hoher Sicherheitsstandard gewährleistet ist. In jedem Falle ist auch bei selektiver Aktivierung einzelner Funktionen des Schweißsys-
15 tems gewährleistet, daß die Leistungsversorgungseinrichtung keine Ausgangsspannung abgeben kann, da deren Ausgangsspannung entweder geblockt ist oder diese vom Netz getrennt ist. Auf diese Weise ist gewährleistet, daß im Falle von Wartungs- bzw. Diagnosearbeiten auf keinen Fall Schweißprozesse
20 aktiviert werden können.

Wartungs- bzw. Diagnosearbeiten werden erheblich erleichtert, da nicht das gesamte System im abgeschalteten Zustand untersucht werden muß, sondern gezielt einzelne Funktionen des Schweißsystems geprüft werden können.

- 25 In zweckmäßiger Weiterbildung der Erfindung ist ein Hauptschalter vorgesehen, der als NOT-AUS-Schalter ausgebildet ist, bei dessen Betätigung die Steuer- und Energieeinrichtung unmittelbar von der Netzspannung abgetrennt wird und stillgesetzt wird.
- 30 Auf diese Weise kann der nach den einschlägigen Vorschriften ohnehin notwendige NOT-AUS-Schalter gleichzeitig als Haupt-

schalter genutzt werden, wodurch der Aufbau vereinfacht wird.

Gemäß einer weiteren Ausgestaltung der Erfindung sind im Betriebszustand BETRIEBSUNTERBRECHUNG zumindest die Ausgangsspannungen der Leistungsversorgungseinrichtung und der Vorschubsteuereinrichtung geblockt, wobei ein gegen unbefugte Benutzung gesicherter Betriebsartenwahlschalter vorgesehen ist, der mit der Sicherheitsschaltung gekoppelt ist, um im Betriebszustand BETRIEBSUNTERBRECHUNG eine selektive Aktivierung einzelner Komponenten des Systems zu ermöglichen.

Auf diese Weise wird ein hoher Sicherheitsstandard eingehalten.

In weiterer Ausgestaltung der Erfindung umfaßt die Leistungsversorgungseinrichtung eine Konstantstromquelle, deren Ausgangsspannung über eine Impuls-Blocker-Schaltung blockierbar ist.

Auf diese Weise kann die ohnehin bei derartigen Schweißsystemen in der Regel vorhandene Impuls-Blocker-Schaltung dazu benutzt werden, um die Ausgangsspannung der Leistungsversorgungseinrichtung sicher abzublocken, sofern bei einer partiellen Betriebsunterbrechung im Falle von Wartungsarbeiten einzelne Komponenten des Schweißsystems selektiv aktiviert werden sollen. Außerdem kann die Impuls-Blocker-Schaltung zur gezielten Verzögerung des Schweißvorgangs genutzt werden, sofern der Schweißprozeß angehalten werden soll.

In zweckmäßiger Weiterbildung der Erfindung weist die Steuer- und Energieeinrichtung eine Steuereinrichtung zur Steuerung des Schweißsystems und eine Eingabeeinrichtung zur Eingabe von Bedienungsbefehlen auf.

- 7 -

In weiterer vorteilhafter Ausgestaltung der Erfindung ist die Schweißkopfeinrichtung mit einer externen Bedienersteuerung koppelbar, über die im Betriebszustand EIN ein Schweißvorgang aktivierbar ist.

- 5 Auf diese Weise kann die Schweißkopfeinrichtung sinnvoll in eine externe Steuerung eines Fertigungsprozesses mit eingebunden werden.

- 10 In weiterer vorteilhafter Ausgestaltung der Erfindung weist die Steuer- und Energieeinrichtung einen Kundenschnittstelle auf, die mit der externen Bedienersteuerung vorzugsweise über einen Bus koppelbar ist.

Auf diese Weise wird die Ankopplung der Steuer- und Energieeinrichtung an ein externes Steuerungssystem auf besonders einfache Weise ermöglicht.

- 15 Gemäß einer weiteren Ausführung der Erfindung erlaubt der Betriebsartenwahlschalter eine Umschaltung zwischen den Betriebsarten AUTOMATIK, in der der Schweißvorgang über die externe Bedienersteuerung im Betriebszustand EIN aktivierbar ist, und HANDBETRIEB, in der zumindest die Ausgangsspannung
20 der Leistungsversorgungseinrichtung blockiert ist.

- Hierbei ist vorzugsweise der Betriebsartenwahlschalter mit einem Zustimmtaster gekoppelt, der in der Betriebsart HANDBETRIEB bei manueller Aktivierung bei gleichzeitiger Betätigung der externen Bedienersteuerung im Zweihandbetrieb
25 eine Aktivierung ausgewählter Funktionen des Schweißsystems erlaubt.

- Durch diese Maßnahmen ist gewährleistet, daß eine Aktivierung bestimmter Funktionen des Schweißsystems nur im Zweihandbetrieb möglich ist, da der Bediener mit einer Hand den
30 Zustimmtaster betätigen muß und mit der anderen Hand die externe Bedienersteuerung ergreifen muß, um einen Vorgang zu

aktivieren. Auf diese Weise wird eine hohe Sicherheit gegen ein manuelles Berühren des Schweißkopfes oder der Zuführeinrichtung bei partieller Aufhebung der BETRIEBSUNTERBRECHUNG gewährleistet. Hierbei kann der Zustimmungstaster in der Betriebsart HANDBETRIEB beispielsweise eine Zuführung von Elementen mittels der Zuführeinheit und eine Aktivierung eines Antriebes der Schweißkopfeinrichtung zum Heben und Senken von Elementen erlauben.

Dies sind die wichtigsten Diagnosearbeiten, die im Falle von Fehlern ohne Sicherheitseinbuße zugelassen werden können.

Gemäß einer weiteren Ausführung der Erfindung weist die Sicherheitsschaltung einen weiteren Betriebszustand BEDIENERSCHUTZ auf, bei dessen Aktivierung die Leistungsversorgungseinrichtung und die Vorschubsteuereinrichtung verzögert und vom Netz getrennt werden, während die Steuereinrichtung und die Eingabeeinrichtung unter Schutzkleinspannung bleiben und die Kundenschnittstelle mit Spannung versorgt wird, wobei ein manuelles Aufheben des Betriebszustandes BEDIENERSCHUTZ nach einer Zeitverzögerung wieder in den Betriebszustand EIN führt.

Durch diese Maßnahme kann die Steuer- und Energieeinrichtung im Falle eines notwendigen Anhaltens, etwa, wenn ein Bediener eine Tür der Steuer- und Energieeinrichtung öffnet, sicher stillgesetzt werden, ohne daß es zu Komplikationen bei einem laufenden Schweißprozeß kommt, wobei gleichzeitig eine vereinfachte erneute Inbetriebnahme möglich ist.

In entsprechender Weise wird vorzugsweise im Betriebszustand BETRIEBSUNTERBRECHUNG die Ausgangsspannung der Leistungsversorgungseinrichtung blockiert und die Vorschubsteuereinrichtung verzögert und vom Netz getrennt, wobei die Steuereinrichtung und die Eingabeeinrichtung unter Schutzkleinspannung bleiben und die Kundenschnittstelle mit Spannung versorgt wird, und wobei ein manuelles Aufheben des Zustandes

BETRIEBSUNTERBRECHUNG sofort wieder in den Betriebszustand EIN führt.

Somit entspricht der Betriebszustand BETRIEBSUNTERBRECHUNG im wesentlichen dem Betriebszustand BEDIENERSCHUTZ, jedoch
5 mit einer reduzierten Wirkung, da die Leistungsversorgungseinrichtung nicht vom Netz getrennt wird, sondern deren Ausgangsspannung lediglich blockiert wird, woraufhin nach einem manuellen Aufheben des Zustandes BETRIEBSUNTERBRECHUNG sofort wieder der Bereitschaftszustand erreicht wird.

10 In vorteilhafter Weiterbildung der Erfindung weist die Sicherheitsschaltung Anschlüsse zur Ankoppelung an ein externes Steuerungssystem, beispielsweise an die externe Bedienersteuerung zur Übertragung von Sicherheitsfunktionen auf.

Hierbei sind die Anschlüsse vorzugsweise ein- oder mehrkanalig oder als Bus in sicherer Technik ausgeführt und sind
15 vorzugsweise für die Übertragung und Überwachung der Befehle für BETRIEBSUNTERBRECHUNG und BEDIENERSCHUTZ ausgeführt.

Auf diese Weise können Sicherheitsfunktionen mit der externen Bedienersteuerung bzw. einem externen Steuerungssystem,
20 in das die externe Bedienersteuerung eingebunden ist, in sicherer Technik übertragen werden. Hierbei führt etwa eine externe NOT-AUS-Anforderung lediglich zum Zustand BEDIENERSCHUTZ bei der Steuer- und Energieeinrichtung.

Die Sicherheitsschaltung ist in bevorzugter Weiterbildung
25 der Erfindung in sicherer Technik ausgeführt.

Auf diese Weise wird ein äußerst hoher Sicherheitsstandard hardwaremäßig gewährleistet.

Es versteht sich, daß die vorstehend genannten und die nachstehend noch zu erläuternden Merkmale nicht nur in der jeweils
30 angegebenen Kombination, sondern auch in anderen Kom-

inationen oder in Alleinstellung verwendbar sind, ohne den Rahmen der Erfindung zu verlassen.

Weitere Merkmale und Vorteile der Erfindung ergeben sich aus der nachfolgenden Beschreibung eines bevorzugten Ausführungsbeispiels unter Bezugnahme auf die Zeichnung. Es zeigen:

- Fig. 1 eine Darstellung eines erfindungsgemäßen Schweißsystems in äußerst vereinfachter Prinzipdarstellung;
- 10 Fig. 2 ein Blockschaltbild der Steuer- und Energieeinrichtung eines erfindungsgemäßen Schweißsystems, und
- Fig. 3 eine Flow-Chart zur Verdeutlichung der Sicherheitsfunktionen bei den verschiedenen Betriebszuständen.
- 15

In Fig. 1 ist ein erfindungsgemäßes Schweißsystem äußerst schematisch skizziert und insgesamt mit der Ziffer 10 bezeichnet. Das Schweißsystem 10, weist eine Schweißkopfeinrichtung 16 auf, mittels derer Elemente 12, im vorliegenden Fall Bolzen, mit einem Bauteil, das schematisch mit der Ziffer 14 angedeutet ist, verschweißbar sind. Der Schweißkopf 16 kann, wie in Fig. 1 dargestellt, muß jedoch nicht, an einem Roboterarm 28 eines Roboters 26 aufgenommen sein. Die Aufnahme bei einem Roboterarm 28 ermöglicht eine automatische Positionierung des Schweißkopfes 16 in bezug auf das Bauteil 14, was insbesondere in automatisierten Fertigungsanlagen zweckmäßig ist. Zur Energieversorgung und zur Steuerung der Schweißkopfeinrichtung 16 ist eine Steuer- und Energieeinrichtung 20 vorgesehen, die auch als TMP3 bezeichnet wird. Die Steuer- und Energieeinrichtung 20 steht über eine Leitung 25 mit einer Zuführeinheit 24 in Verbindung, über die zu verschweißende Elemente 12 über eine Leitung 23

20

25

30

bspw. mittels Druckluft an die Schweißkopfeinrichtung 16 zu-
geführt werden. Es versteht sich, daß obwohl die Leitungen
25 und 23 lediglich mit einer Linie dargestellt sind, diese
Leitungen Energieversorgungsleitungen, Steuerleitungen, Flu-
5 idleitungen und dergleichen mehr aufweisen können, jedoch
aus Vereinfachungsgründen nur mit einer einzigen Linie dar-
gestellt sind.

Der Roboter 26 weist eine externe Bedienersteuerung 30 auf,
die Teil einer Steuerung einer automatisierten Fertigungsan-
10 lage sein kann und mit der Steuer- und Energieeinrichtung 20
gekoppelt ist, vorzugsweise über einen Industriebus 36,
bspw. des Typs Interbus.

An die Steuer- und Energieeinrichtung 20 können weitere Zu-
führeinheiten angeschlossen sein, wie durch Ziffern 24',
15 24'' angedeutet ist, die wiederum mit weiteren Schweißkopf-
einrichtungen gekoppelt sind (nicht dargestellt).

Die Schweißkopfeinrichtung 16 weist einen als Linearmotor
ausgebildeten Antrieb auf, der in Fig. 1 lediglich schema-
tisch mit der Ziffer 18 angedeutet ist. Mittels des Antrie-
20 bes 18 wird ein Element 12, z.B. ein Bolzen, während eines
Schweißvorgangs gegenüber dem Bauteil 14 angehoben und abge-
senkt, wie durch den Doppelpfeil 19 angedeutet ist.

Die Steuer- und Energieeinrichtung 20 weist einen Haupt-
schalter 22 auf, der als NOT-AUS-Schalter ausgebildet ist
25 und rot/gelb gekennzeichnet ist. Dieser Schalter 22 ist ge-
mäß EN 292-2 Ziffer 6.6.66 ausgelegt und entspricht in der
funktionellen Gestaltung der europäischen Norm EN 418.

Auch die externe Bedienersteuerung 30 des Roboters 26 ver-
fügt über einen geeigneten NOT-AUS-Schalter 32.

30 Der nähere Aufbau der Steuer- und Energieeinrichtung 20 ist
aus dem Blockschaltbild gemäß Fig. 2 zu ersehen.

- 12 -

Die Steuer- und Energieeinrichtung 20 weist eine Leistungsversorgungseinrichtung 38 auf, die mit SMPS bezeichnet ist. Diese Leistungsversorgungseinrichtung 38 enthält eine Konstantstromquelle, die die notwendigen hohen Ströme (von bis zu 1500 Ampère) für die Schweißkopfeinrichtung 16 bereitstellen kann und deren Ausgang über eine Impuls-Blockerschaltung 40, die auch mit IB abgekürzt wird, blockiert werden kann.

Zur Steuerung der Zuführung von Elementen durch die Zuführeinheit 24 zur Schweißkopfeinrichtung 16 und zur Steuerung des Linearmotorantriebs 18 der Schweißkopfeinrichtung 16 ist eine Vorschubsteuereinrichtung 52 vorgesehen, die auch als SFLM abgekürzt wird.

Die Steuer- und Energieeinrichtung 20 weist ferner eine zentrale Steuereinrichtung 54 auf, die in Fig. 2 mit C-CPU bezeichnet ist. Die zentrale Steuereinrichtung 54 koordiniert und überwacht die einzelnen Komponenten der Steuer- und Energieeinrichtung 20. Zur Bedienung der Steuer- und Energieeinrichtung 20 ist eine Eingabeeinrichtung 56, die in Fig. 2 als Key Pad bezeichnet ist, über Leitungen 94, 96 an die zentrale Steuereinrichtung 54 angekoppelt. Die Steuer- und Energieeinrichtung 20 weist ferner eine Kundenschnittstelle 58 auf, die in Fig. 2 als Interface bezeichnet ist, und die über Leitungen 98, 100 mit der zentralen Steuereinrichtung 54 gekoppelt ist. Die Kundenschnittstelle 58 ist an einen Bus 36 angekoppelt, bei dem es sich vorzugsweise um einen Industriebus, etwa der Art Interbus, handelt.

Die Leistungsversorgungseinrichtung 38 erhält ihre Spannung über eine mehrpolige Leitung 92 von einem Schaltschütz S1, der mit der Ziffer 42 bezeichnet ist. Der Schaltschütz S1 ist über einen Anschluß 48 an den Ausgang des Hauptschalters 22 angeschlossen, der in Fig. 2 nicht dargestellt ist. Die Vorschubsteuereinrichtung SFLM 52 wird über eine mehrpolige Leitung 84 von einem Schaltschütz S2, der mit der Ziffer 44

bezeichnet ist, mit Spannung versorgt. Der Schaltschütz S2 ist über einen Anschluß 50 gleichfalls an den Ausgang des Hauptschalters 22 angeschlossen.

Da an die Steuer- und Energieeinrichtung 20 eine Mehrzahl
5 von Zuführeinheiten SF angeschlossen werden kann, weist jede Zuführeinheit SF zusätzlich einen Schaltschütz 46 oder S3 auf, über den die von der Vorschubsteuereinrichtung SFLM 52 erhaltene Spannungsversorgung von 24 Volt abgeschaltet werden kann. Die Vorschubsteuereinrichtung 52 steht hierzu je-
10 weils über Leitungen 82, 86 mit der zentralen Steuereinrichtung C-CPU 54 in Verbindung.

Um die Sicherheitsfunktionen der Steuer- und Energieeinrichtung 20 vollständig überwachen und steuern zu können, ist eine Sicherheitsschaltung 60 vorgesehen, die als separater
15 Einschub oder separate Schaltkarte ausgebildet sein kann.

Diese Sicherheitsschaltung 60 ist in sicherer Technik ausgeführt und steht mit den einzelnen Modulen der Steuer- und Energieeinrichtung 20 über Steuerleitungen und Kontrolleitungen in Verbindung, wie im folgenden noch näher erläutert
20 wird.

Außerdem weist die Steuerschaltung 60 eine Mehrzahl von Anschlüssen zur hardwaremäßigen Überwachung und Steuerung von externen Sicherheitsfunktionen auf, wie im folgenden gleichfalls noch erläutert wird.

25 Im Rahmen dieser Anmeldung wird unter "sicherer Technik" eine Einstufung in die Kategorie vier gemäß der europäischen Normen EN 954 bzw. EN 60204 verstanden. Die Sicherheitsschaltung 60 dient zur Überwachung und Steuerung verschiedener Betriebszustände der Steuer- und Energieeinrichtung 20.

30 Ein erster Betriebszustand, der als EIN bezeichnet ist, bedeutet, daß die Steuer- und Energieeinrichtung für einen

Schweißvorgang bereit ist, der über die externe Bedienersteuerung 30 über den Bus 36 aktiviert werden kann.

Ein weiterer Betriebszustand, der im folgenden als BEDIENERSCHUTZ oder OS (operator's safety) bezeichnet wird, bedeutet, daß die Leistungsversorgungseinrichtung 38 über die Impuls-Blocker-Schaltung 40 verzögert und dann über den Schaltschütz S1 vom Netz getrennt wird. Ferner wird die Vorschubsteuereinrichtung SFLM 52 verzögert und über den Schaltschütz S2 vom Netz getrennt. Dabei wird gleichzeitig die Spannungsversorgung von 24 Volt für die verschiedenen Zuführeinheiten 24 über den Schaltschütz S3 abgeschaltet. In diesem Zustand bleiben die zentrale Steuereinrichtung 54 C-CPU und die Eingabeeinrichtung 56 unter Schutzkleinspannung, während ferner die Kundenschnittstelle 58 weiterhin vom Anwender mit Strom versorgt wird. Ein selbständiges Anlaufen aus diesem Zustand ist nicht möglich. Nach Aufheben des Betriebszustand BEDIENERSCHUTZ durch ein entsprechendes Reset-Signal, das über die Eingabeeinrichtung 56 eingegeben werden kann, werden die Schaltschütze S1, S2, S3 wieder eingeschaltet und die Steuer- und Energieeinrichtung 20 geht mit einer Zeitverzögerung, die vorzugsweise in der Größenordnung von etwa 30 Sekunden liegen kann, wieder in den Betriebszustand EIN über.

Ein weiterer Betriebszustand, der im folgenden als BETRIEBS-UNTERBRECHUNG oder SO ("stop operation") bezeichnet wird, entspricht dem normalen Stillsetzen des Bedienerschutzes aber mit einer reduzierten Wirkung. Hierbei wird die Leistungsversorgungseinrichtung 38 verzögert und mittels der Impulssperre 40 sicher stillgesetzt. Die Vorschubsteuereinrichtung SFLM 52 wird verzögert und über den Schaltschütz S2 vom Netz getrennt, während gleichzeitig der Schaltschütz S3 für die Spannungsversorgung der Zuführeinheiten SF ausgelöst wird. Die zentrale Steuereinrichtung C-CPU 54 und die Eingabeeinrichtung 56 bleiben unter Schutzkleinspannung, während die Kundenschnittstelle 58 weiterhin extern vom Anwender mit

Spannung versorgt wird. Ein selbständiges Anlaufen aus diesem Zustand ist nicht möglich.

- Nach Aufheben des Zustandes BETRIEBSUNTERBRECHUNG etwa über ein Reset-Signal, das über die Eingabeeinrichtung 56 eingegeben wird, werden die Schaltschütze S2, S3 wieder geschlossen und die Leistungsversorgungseinrichtung 38 über die Impuls-Blocker-Schaltung 40 wieder freigegeben, so daß die Steuer- und Energieeinrichtung wieder betriebsbereit im Zustand EIN ist. Darüber hinaus besteht die Möglichkeit, den Zustand BETRIEBSUNTERBRECHUNG partiell wieder aufzuheben, wie in Fig. 2 durch die Angabe PR-SO ("partial reset"- "stop operation") angedeutet ist. Hierzu muß ein gegen unbefugte Benutzung gesicherter Betriebsartenwahlschalter 116, der als Schlüsselschalter ausgebildet sein kann, betätigt werden.
- Über einen Zustimmtaster 34, der sich gemäß Fig. 1 etwa an einer externen Bedienersteuerung 30 befinden kann, können dann bestimmte Funktionen des Schweißsystems für Wartungs- und Diagnosezwecke aktiviert werden, wie im folgenden noch näher anhand von Fig. 3 erläutert wird.
- Die Sicherheitsschaltung 60 steht über eine Steuerleitung 62 mit dem Schaltschütz S1 in Verbindung, über die eine Trennung des Schaltschützes S1 bewirkt werden kann, was über die Angabe DM:SMPS S1 angedeutet ist, wobei DM als Abkürzung für "disconnect from mains" verwendet wird. Über eine Leitung 64 überwacht die Sicherheitsschaltung 60, ob ein über die Leitung 62 ausgegebener Befehl zum Auslösen des Schaltschützes S1 auch ausgeführt wurde, was durch die Angabe MD:SMPS S1 angedeutet ist, wobei die Angabe "MD" für die Überwachung des Trennvorganges steht ("monitor disconnection").
- Die Sicherheitsschaltung 60 kann über eine Leitung 66 die Impuls-Blocker-Schaltung 40 aktivieren, um die Leistungsversorgungseinrichtung SMPS 38 zu verzögern bzw. die Ausgangsspannung vollständig zu blockieren, was durch die Angabe IB:SMPS verdeutlicht ist. Über die Leitung 68 wird die Blok-

- 16 -

kierung durch die Impuls-Blocker-Schaltung 40 überwacht (MIB:SMPS).

Der Schaltschütz S2 kann von der Sicherheitsschaltung 60 über eine Leitung 70 ausgelöst werden, was durch die Angabe
5 DM:SFLM S2 verdeutlicht ist. Über eine Leitung 72 wird die Trennung des Schaltschützes von der Sicherheitsschaltung 60 überwacht (MD:SFLM S2).

Die Leistungsversorgungseinrichtung SMPS kommuniziert mit der zentralen Steuereinrichtung C-CPU über zwei Leitungen
10 88, 90. Die zentrale Steuereinrichtung C-CPU kommuniziert mit der Vorschubsteuereinrichtung SFLM über zwei Leitungen 82, 86.

Die Sicherheitsschaltung 60 sendet ferner an die zentrale Steuereinrichtung C-CPU über eine Leitung 74 ein nicht verzögertes Steuersignal, falls die Zustände BEDIENERSCHUTZ und
15 BETRIEBSUNTERBRECHUNG aktiviert worden sind (OS & SO not delayed), um die Annahme weiterer Steuersignale zu blockieren und bereits begonnene Schweißprozesse definiert zu Ende zu führen. Die Sicherheitsschaltung 60 gibt ferner über eine
20 Leitung 76 ein Steuersignal an die zentrale Steuereinrichtung C-CPU aus, falls eine teilweise Aufhebung der Betriebsunterbrechung im Zustand BETRIEBSUNTERBRECHUNG erfolgen soll (PR-SO).

Einen Befehl zur Trennung von S1 kann die zentrale Steuereinrichtung C-CPU über eine Leitung 78 an die Sicherheits-
25 schaltung 60 senden (DM:SMPS S1), um bei zu hohen Spannungen im Schweißkreis SMPS 38 sofort zu blockieren und sofort vom Netz zu trennen. Ferner erhält die Sicherheitsschaltung 60 über eine Leitung 80 eine Rückmeldung darüber, ob der
30 Schaltschütz S3 getrennt wurde (MD:SFLM S3).

Eine unverzögerte Mitteilung, daß die Betriebszustände BEDIENERSCHUTZ oder BETRIEBSUNTERBRECHUNG aktiviert worden

sind, gibt die Sicherheitsschaltung 60 ferner über eine Leitung 102 an die Kundenschnittstelle 58 weiter.

Die Sicherheitsschaltung 60 kann ferner über vier zweikanalige Anschlüsse 104, 106, 108, 110 mit der externen Bedienersteuerung 30 bzw. mit einer externen Fertigungssteuerung
5 hardwaremäßig gekoppelt werden, um Befehle und Rückmeldungen über die Zustände BEDIENERSCHUTZ OS und BETRIEBSUNTERBRECHUNG SO austauschen zu können. Eine externe Anforderung für ein unverzügliches Stillsetzen des Schweiß-
10 systems 10 an den Eingängen 104, die etwa von einem NOT-AUS-Schalter 32 der externen Bedienersteuerung 30 erfolgen kann, führt zu keiner vollständigen Abschaltung der Steuer- und Energieeinrichtung TMP3, sondern lediglich zur sofortigen Anforderung des Betriebszustandes BEDIENERSCHUTZ OS. Auf
15 diese Weise kann die Steuer- und Energieeinrichtung 20 bei Erhalt eines externen NOT-AUS-Signals verzögert und definiert stillgesetzt werden, so daß anschließend ein schnelles erneutes Anfahren der Steuer- und Energieeinrichtung 20 möglich ist. Eine korrekte Ausführung des externen Befehls für
20 den Betriebszustand BEDIENERSCHUTZ wird von der Sicherheitsschaltung 60 über die beiden Anschlüsse MOS 106 ausgegeben.

In entsprechender Weise kann ein externer Befehl zum Erreichen des Betriebszustandes BETRIEBSUNTERBRECHUNG SO über die beiden Anschlüsse 108 an die Sicherheitsschaltung 60 weiter-
25 gegeben werden, die die korrekte Ausführung über die beiden Anschlüsse MSO 110 meldet.

Die Sicherheitsschaltung 60 erhält ferner noch zwei Anschlüsse 112 zum Anschluß einer Betriebsspannung von 24 Volt, sowie zwei Anschlüsse 114 zum Anschluß des Betriebsartenwahlschalters 116, der bspw. in die Eingabeeinrichtung 56
30 integriert sein kann oder an anderer Stelle vorgesehen sein kann.

Der Betriebsartenwahlschalter 116 ist bspw. als Schlüssel-
schalter ausgebildet und erlaubt eine Umschaltung zwischen
den Betriebsarten AUTOMATIK- und HANDBETRIEB. Durch den Be-
triebsartenwahlschalter 116 wird der zentralen Steuerein-
5 richtung C-CPU 54 mitgeteilt, daß der Zustand
BETRIEBSUNTERBRECHUNG partiell aufgehoben wird und daß bei
gleichzeitiger Betätigung des Zustimmungstasters 34, der bspw.
in die externe Bedienersteuerung 30 des Roboters 26 inte-
griert sein kann, bestimmte Funktionen während der Betäti-
10 gung des Zustimmungstasters erlaubt sind.

Im folgenden werden anhand von Fig. 3 die verschiedenen
Stopp-Funktionen und die partielle Aufhebung des Zustandes
BETRIEBSUNTERBRECHUNG näher erläutert.

Ausgehend vom Zustand EIN am Startfenster 120 überwacht das
15 System, ob ein Stoppbefehl 124 ausgegeben wird. Falls dies
der Fall ist, wird ferner überwacht, ob es sich um einen Be-
fehl zum vollständigen Stillsetzen, d.h. für BEDIENERSCHUTZ,
handelt oder nicht, wie durch Ziffer 126 angedeutet ist. Im
Falle der Anforderung des Zustandes BEDIENERSCHUTZ wird die
20 Leistungsversorgungseinrichtung SMPS verzögert, über die Im-
puls-Blocker-Schaltung IB geblockt und durch S1 vom Netz ge-
trennt. Ferner wird die Vorschubsteuereinrichtung SFLM ver-
zögert und die Schaltschütze S2, S3 ausgelöst, wie durch den
Block 128 angedeutet ist. Ein selbständiges Anlaufen ist in
25 diesem Zustand nicht möglich. Nunmehr wird überwacht, ob der
BEDIENERSCHUTZ aufgehoben werden soll, wie durch die Abfrage
130, ob ein Reset-Signal erhalten wird oder nicht, angede-
tet ist. Erfolgt kein Reset-Signal, so ist hiermit das Ende
132 erreicht. Im Falle eines Reset-Signals werden die
30 Schaltschütze S1, S2, S3 eingeschaltet und die Impuls-
blockade aufgehoben. Das System ist nach Zeitverzögerung
wieder betriebsbereit, wie durch den Block 134 angedeutet
ist.

Wird an der Verzweigung 126 festgestellt, daß der Stoppbefehl keine Anforderung für BEDIENERSCHUTZ OS ist, so handelt es sich um eine Anforderung für BETRIEBSUNTERBRECHUNG SO. In diesem Fall wird, wie durch den Block 136 angedeutet ist, 5 SMPS über die Impuls-Blocker-Schaltung IB verzögert und sicher stillgesetzt. Gleichzeitig wird SFLM verzögert und über S2, S3 vom Netz getrennt.

Aus diesem Zustand ist kein selbständiges Wiederanlaufen möglich. Im Falle eines Reset-Befehls 138, der bspw. über 10 die Eingabeeinrichtung 56 eingegeben werden kann, werden die Schaltschütz S2, S3 wieder mechanisch geschlossen und die Blockierung der Leistungsversorgungseinrichtung 38 SMPS aufgehoben, so daß das System wieder betriebsbereit im Zustand EIN ist. Erfolgt kein Reset-Befehl, so wird ferner bei 142 15 überwacht, ob der Betriebsartenwahlschalter 116 betätigt wurde, um die Betriebsart HANDBETRIEB einzustellen. Falls dies der Fall ist, wird ferner bei 144 überwacht, ob der Zustimmungstaster 34 dauernd betätigt wird. Falls dies der Fall ist, so werden S2, S3 wieder geschlossen und es erfolgt eine 20 Teilfreigabe für die Vorschubsteuereinrichtung SFLM, wie durch den Block 146 angedeutet ist. Im Falle dieser Teilfreigabe können über die externe Bedienersteuerung die Funktionen Antrieb (Schlitten) vor/rück und Elemente (Bolzen) zuführen über die externe Bedienersteuerung 30 ausgeführt 25 werden, die via Bus 36 über die Kundenschnittstelle 58 übertragen werden. Wegen der notwendigen gleichzeitigen Betätigung des Zustimmungstasters 34 und der externen Bedienersteuerung 30 ist dies nur im Zweihandbetrieb möglich, so daß ein ausreichender Unfallschutz für den Bediener besteht. In diesem Zustand bleibt auf jeden Fall die Leistungsversorgungseinrichtung 38 über die Impuls-Blocker-Schaltung IB 40 sicher blockiert, so daß keine Schweißprozesse aktiviert werden können. 30

- 20 -

Wird der Betriebsartenwahlschalter 116 wieder auf AUTOMATIK zurückgestellt, so kann der Zustand Betriebsunterbrechung wieder über ein Reset-Signal beendet werden, vgl. 138, 140.

Darüber hinaus kann zusätzlich ein weiterer Betriebszustand
5 WERKSTATT vorgesehen sein, der jedoch rein softwaremäßig ausgeführt ist und nicht in sicherer Technik ausgeführt ist. Die Funktion WERKSTATT ist bis auf den NOT-AUS-Schalter nicht in das Sicherheitskonzept der Steuer- und Energieeinrichtung 20 eingebunden. Die Funktion WERKSTATT darf nur von
10 für diese Funktion speziell ausgebildeten Personen in für diese Funktion gesondert ausgewiesenen Bereichen ausgeführt werden.

In diesem Betriebszustand können verschiedene Wartungs- bzw. Diagnosefunktionen über ein an eine Zuführeinheit SF ange-
15 schlossenes Bediengerät ausgeführt werden.

Auch der Zustimmtaster 34 und die Vorschubsteuereinrichtung SFIM 52 sind basierend auf der Risikoabschätzung S1F1P2 für partiell aufgehobene Betriebsunterbrechung in sicherer Technik gemäß Kategorie vier ausgeführt.

Patentansprüche

1. Kurzzeit-Lichtbogenschweißsystem zum Schweißen von Elementen (12), wie z.B. Metallbolzen, auf Bauteile (14),
5 wie z.B. Metallbleche, mit
- einer Schweißkopfeinrichtung (16), die Mittel (18) zum Bewegen eines Elementes (12) in bezug auf ein Bauteil (14) aufweist,
 - einer Zuführeinheit (24) zur Zuführung von zu verschweißenden Elementen (12) an das Bauteil (14) und
10 und
 - einer Steuer- und Energieeinrichtung (20), mit
 - einer Leistungsversorgungseinrichtung (38) zur Energieversorgung der Schweißkopfeinrichtung (16),
15
 - einer Vorschubsteuereinrichtung (52) zur Steuerung der Zuführung von Elementen (12) und der Bewegung eines Elementes (12) relativ zum Bauteil (14),
 - einer Sicherheitsschaltung (60) zur Überwachung der Sicherheitsfunktionen des Schweißsystems (10), die neben einem Betriebszustand EIN, in der ein Schweißvorgang oder eine Folge von Schweißvorgängen ermöglicht ist, zumindest einen weiteren Betriebszustand BETRIEBSUNTERBRECHUNG erlaubt, in dem die
20 Ausgangsspannungen der Leistungsversorgungseinrichtung (38) und der Vorschubsteuereinrichtung (52) zumindest geblockt sind,
25

- gekennzeichnet durch Mittel (34, 116), die im Betriebszustand BETRIEBSUNTERBRECHUNG eine selektive Aktivierung einzelner Komponenten des Systems erlauben, während die Ausgangsspannung der Leistungsversorgungseinrichtung zumindest geblockt wird und wobei Mittel (116) zur Sicherung gegen die selektive Aktivierung durch unbefugte Personen vorgesehen sind.
- 5
2. Schweißsystem nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, daß im Betriebszustand BETRIEBSUNTERBRECHUNG zumindest die Ausgangsspannungen der Leistungsversorgungseinrichtung (38) und der Vorschubsteuereinrichtung (52) geblockt sind, und daß ein gegen unbefugte Benutzung gesicherter Betriebsartenwahlschalter (116) vorgesehen ist, der mit der Sicherheitsschaltung (60) gekoppelt ist, um im Betriebszustand BETRIEBSUNTERBRECHUNG eine selektive Aktivierung einzelner Komponenten des Systems zu ermöglichen.
- 10
- 15
3. Schweißsystem nach Anspruch 1 oder 2, dadurch gekennzeichnet, daß die Leistungsversorgungseinrichtung (38) eine Konstantstromquelle umfaßt, deren Ausgangsspannung über eine Impuls-Blocker-Schaltung (40) blockierbar ist.
- 20
4. Schweißsystem nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Steuer- und Energieeinrichtung (20) eine Steuereinrichtung (54) zur Steuerung des Schweißsystems (10) und eine Eingabeeinrichtung (56) zur Eingabe von Bedienungsbefehlen aufweist.
- 25
5. Schweißsystem nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Schweißkopfeinrichtung (16) mit einer externen Bedienersteuerung (30) koppelbar ist, über die im Betriebszustand EIN ein Schweißvorgang aktivierbar ist.
- 30

6. Schweißsystem nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Steuer- und Energieeinrichtung (20) eine Kundenschnittstelle (58) aufweist, die mit der externen Bedienersteuerung (30) vorzugsweise über einen Bus (36) koppelbar ist.
7. Schweißsystem nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, daß der Betriebsartenwahlschalter (116) eine Umschaltung zwischen den Betriebsarten AUTOMATIK, in der Schweißvorgänge über die externe Bedienersteuerung (30) im Betriebszustand EIN aktivierbar sind, und HANDBETRIEB erlaubt, in der zumindest die Ausgangsspannung der Leistungsversorgungseinrichtung (38) blockiert ist.
8. Schweißsystem nach Anspruch 7, gekennzeichnet durch einen Zustimmtaster (34), der in der Betriebsart HANDBETRIEB bei manueller Aktivierung und gleichzeitiger Betätigung der externen Bedienersteuerung (30) im Zweihandbetrieb eine Aktivierung ausgewählter Funktionen des Schweißsystems (10) erlaubt.
9. Schweißsystem nach Anspruch 8, dadurch gekennzeichnet, daß der Zustimmtaster (34) in der Betriebsart HANDBETRIEB eine Zuführung von Elementen (12) mittels der Zuführeinheit (24) und eine Aktivierung eines Antriebes (18) der Schweißkopfeinrichtung zum Heben und Senken von Elementen (12) erlaubt.
10. Schweißsystem nach einem der Ansprüche 4 bis 9, dadurch gekennzeichnet, daß die Sicherheitsschaltung (60) einen weiteren Betriebszustand BEDIENERSCHUTZ aufweist, bei dessen Aktivierung die Leistungsversorgungseinrichtung (38) und die Vorschubsteuereinrichtung (52) verzögert und definiert vom Netz getrennt werden, während die Steuereinrichtung (54) und die Eingabeeinrichtung (56) unter Schutzkleinspannung bleiben und die Kunden-

schnittstelle (58) mit Spannung versorgt wird, und wobei ein manuelles Aufheben des Betriebszustandes BEDIENERSCHUTZ nach einer Zeitverzögerung wieder in den Betriebszustand EIN führt.

- 5 11. Schweißsystem nach einem der Ansprüche 4 bis 10, dadurch gekennzeichnet, daß im Betriebszustand
BETRIEBSUNTERBRECHUNG die Ausgangsspannung der Leistungsversorgungseinrichtung (38) blockiert wird und
10 die Vorschubsteuereinrichtung (52) verzögert und definiert vom Netz getrennt wird, wobei die Steuereinrichtung (54) und die Eingabeeinrichtung (56) unter Schutzkleinspannung bleiben und die Kundenschnittstelle (58) mit Spannung versorgt werden, und wobei ein manuelles
15 Aufheben des Zustandes BETRIEBSUNTERBRECHUNG sofort wieder in den Betriebszustand EIN führt.
12. Schweißsystem nach Anspruch 10 oder 11, dadurch gekennzeichnet, daß die Sicherheitsschaltung (60) Anschlüsse (104, 106, 108, 110) zur Ankoppelung an ein externes
20 Steuerungssystem, beispielsweise an die externe Bedienersteuerung (30), aufweist.
13. Schweißsystem nach Anspruch 12, dadurch gekennzeichnet, daß die Anschlüsse (104, 106, 108, 110) in sicherer Technik ausgeführt sind und vorzugsweise für die Übertragung und Überwachung der Befehle für BETRIEBS-
25 UNTERBRECHUNG und BEDIENERSCHUTZ ausgelegt sind.
14. Schweißsystem nach einem der vorhergehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, daß die Sicherheitsschaltung (60) in sicherer Technik ausgeführt ist.
15. Verfahren zur Steuerung eines Systems (10) zum Kurzzeit-Lichtbogenschweißen von Elementen (12), wie z.B. Metallbolzen, auf Bauteile (14), wie z.B. Metallbleche, bei dem die Elemente durch eine Schweißkopfeinrichtung
- 30

(16) unter Bewegung gegenüber dem Bauteil (14) mittels eines Lichtbogens mit dem Bauteil (14) verschweißt werden, mit folgenden Schritten:

- Überwachen des Systems (10) auf einen Haltebefehl (124),
- Feststellen (126), ob der Haltebefehl (124) ein Befehl zur BETRIEBSUNTERBRECHUNG nur zum teilweisen Stillsetzen des Systems (10) ist,
- Falls es sich um einen Befehl zur BETRIEBSUNTERBRECHUNG handelt, Verzögern (136) einer Leistungsversorgungseinrichtung (38) für die Schweißkopfeinrichtung (16) und einer Vorschubsteuereinrichtung (52) zur Steuerung der Zuführung von Elementen (12) und der Bewegung eines Elementes (12) relativ zum Bauteil (14), und zumindest anschließendes Blockieren der Ausgangsspannungen der Leistungsversorgungseinrichtung (38) und der Vorschubsteuereinrichtung (52),
- Überwachen (142) ob ein gegen unbefugte Betätigung gesicherter Schalter (116) ein Schaltsignal für eine Betriebsart HANDBETRIEB abgibt,
- Überwachen, ob ein Zustimmtaster (34) ein Tastsignal abgibt,
- Falls das Signal für HANDBETRIEB erhalten wird und das Tastsignal des Zustimmtasters (34) erhalten wird, Freigeben bestimmter Funktionen des Schweißsystems (10) bei gleichzeitiger Blockierung der Ausgangsspannung der Leistungsversorgungseinrichtung (38).

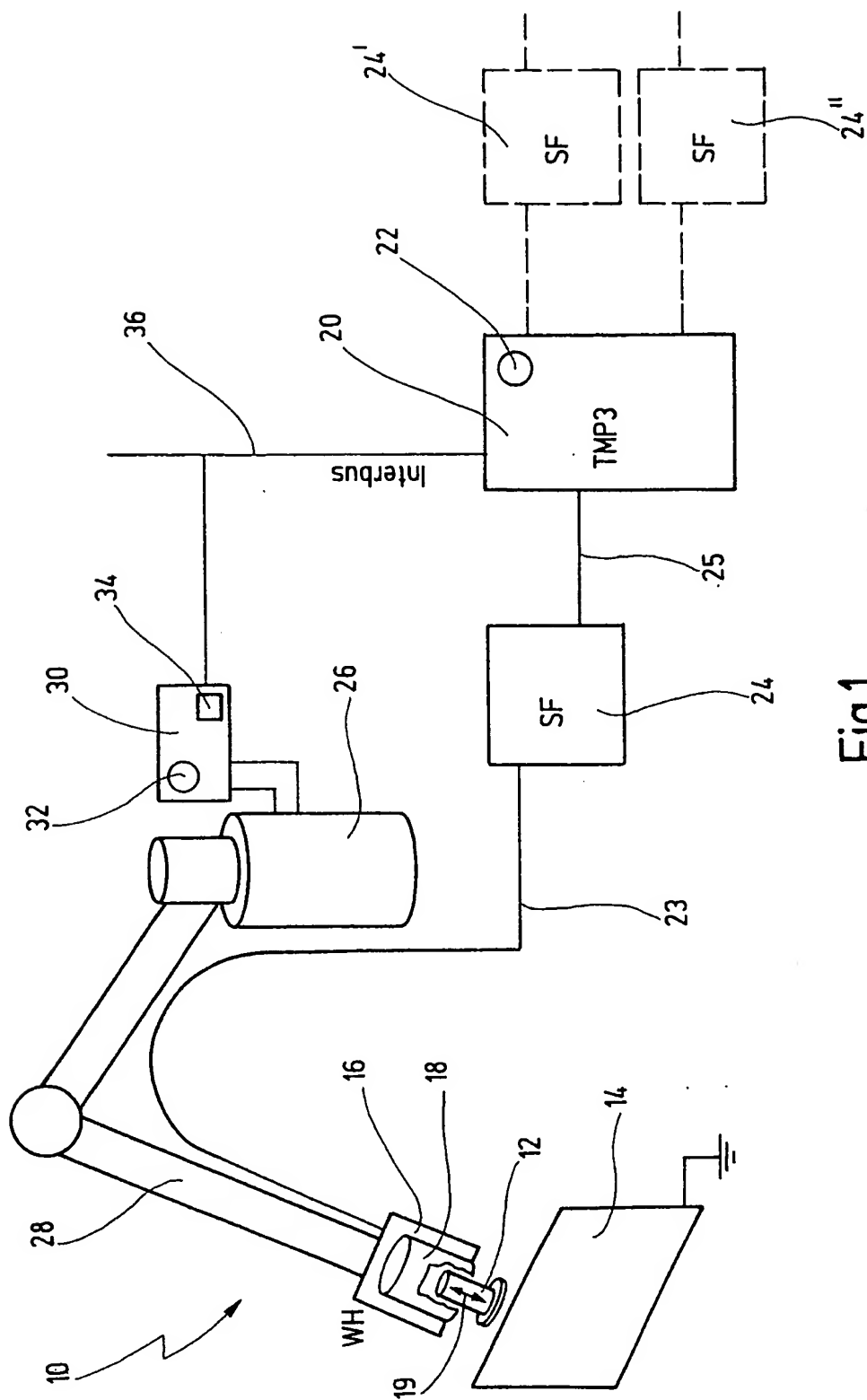
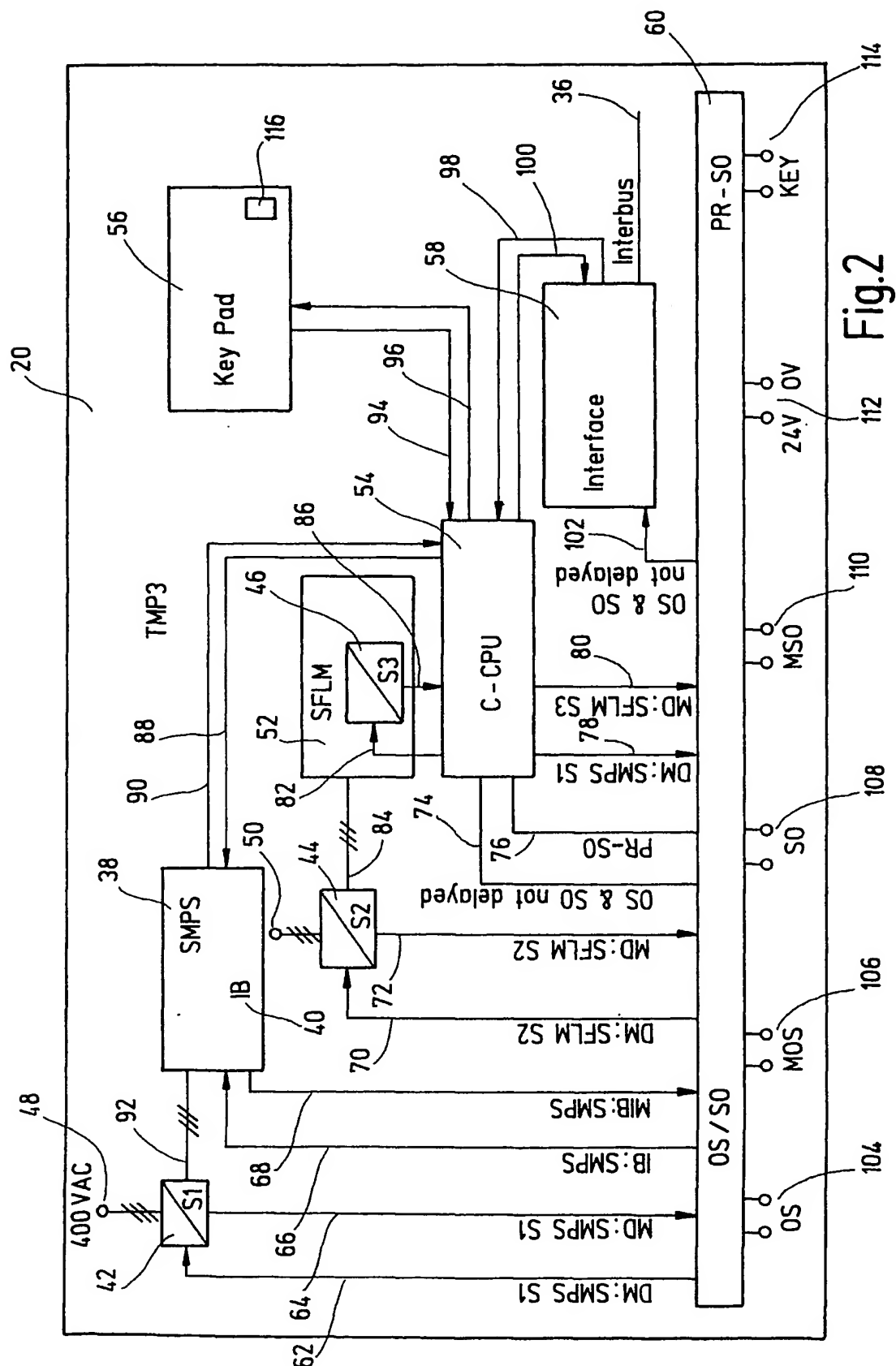


Fig.1



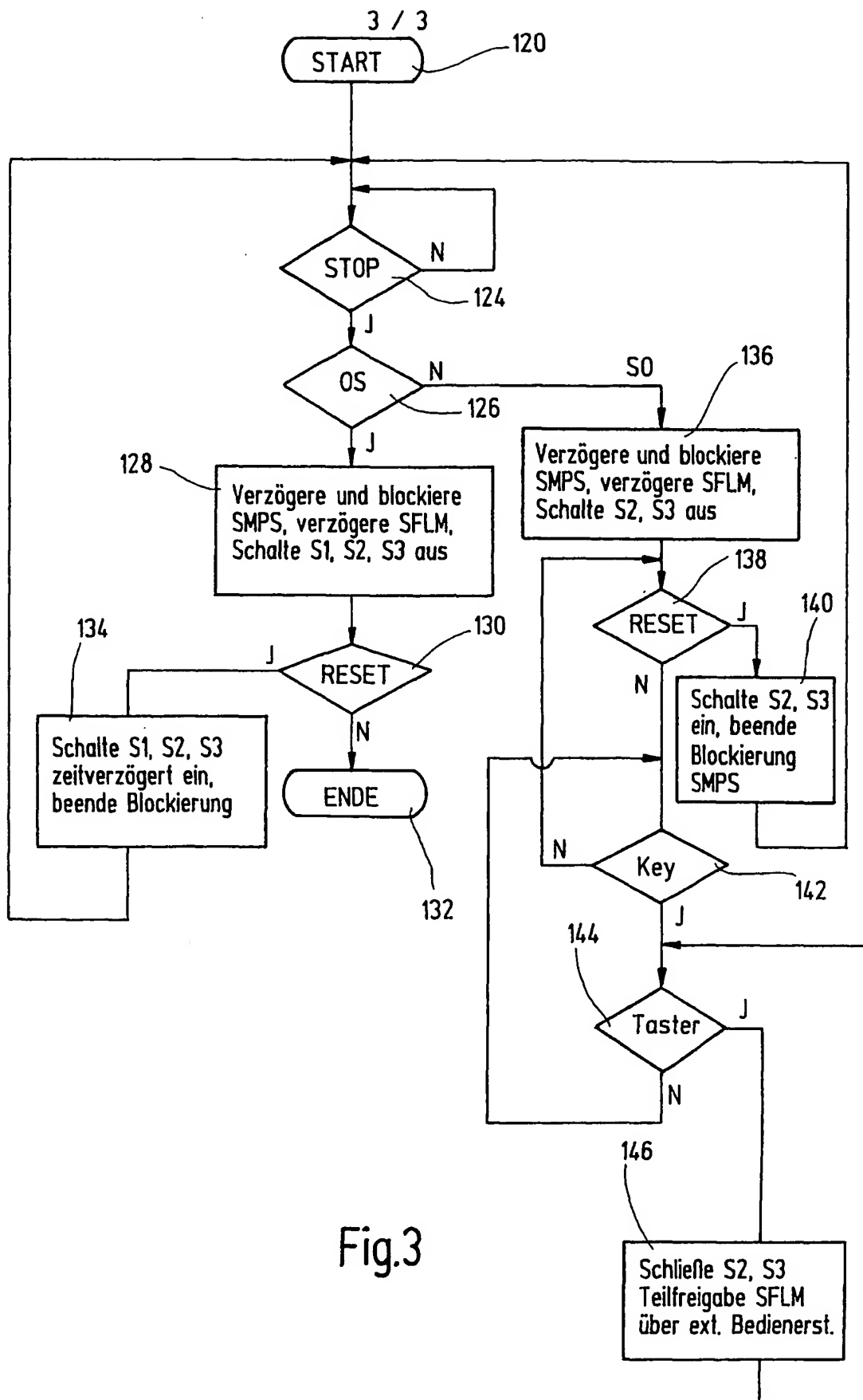


Fig.3

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

In _____ al Application No

PCT/EP 02/08567

A. CLASSIFICATION OF SUBJECT MATTER

IPC 7 B23K9/20 B23K11/00 B23K37/00

According to International Patent Classification (IPC) or to both national classification and IPC

B. FIELDS SEARCHED

Minimum documentation searched (classification system followed by classification symbols)

IPC 7 B23K B23J B25J

Documentation searched other than minimum documentation to the extent that such documents are included in the fields searched

Electronic data base consulted during the international search (name of data base and, where practical, search terms used)

PAJ, EPO-Internal, WPI Data

C. DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 009, no. 124 (M-383), 29 May 1985 (1985-05-29) & JP 60 009585 A (TAKAO KINZOKU KOGYO KK), 18 January 1985 (1985-01-18) abstract	1-15
A	DE 195 32 937 C (TRW NELSON BOLZENSCHWEISSTECHN) 21 November 1996 (1996-11-21) column 3, line 30-60 column 4, line 15 -column 5, line 37; figure 1 --- -/--	1, 15

☒ Further documents are listed in the continuation of box C.☒ Patent family members are listed in annex.

* Special categories of cited documents:

- *A* document defining the general state of the art which is not considered to be of particular relevance
- *E* earlier document but published on or after the international filing date
- *L* document which may throw doubts on priority claim(s) or which is cited to establish the publication date of another citation or other special reason (as specified)
- *O* document referring to an oral disclosure, use, exhibition or other means
- *P* document published prior to the international filing date but later than the priority date claimed

- *T* later document published after the international filing date or priority date and not in conflict with the application but cited to understand the principle or theory underlying the invention
- *X* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered novel or cannot be considered to involve an inventive step when the document is taken alone
- *Y* document of particular relevance; the claimed invention cannot be considered to involve an inventive step when the document is combined with one or more other such documents, such combination being obvious to a person skilled in the art.
- *S* document member of the same patent family

Date of the actual completion of the international search

13 November 2002

Date of mailing of the international search report

26/11/2002

Name and mailing address of the ISA

European Patent Office, P.B. 5818 Patentlaan 2
NL - 2280 HV Rijswijk
Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
Fax: (+31-70) 340-3016

Authorized officer

Jeggy, T

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

In. al Application No

PCT/EP 02/08567

C.(Continuation) DOCUMENTS CONSIDERED TO BE RELEVANT

Category *	Citation of document, with indication, where appropriate, of the relevant passages	Relevant to claim No.
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 013, no. 400 (M-867), 6 September 1989 (1989-09-06) & JP 01 143778 A (FANUC LTD), 6 June 1989 (1989-06-06) abstract ----	1,15
A	EP 0 352 576 A (KUKA SCHWEISSANLAGEN & ROBOTER) 31 January 1990 (1990-01-31) column 3, line 35 -column 4, line 19; figure 1 -----	1,15

INTERNATIONAL SEARCH REPORT

...formation on patent family members

Int al Application No

PCT/EP 02/08567

Patent document cited in search report		Publication date	Patent family member(s)	Publication date
JP 60009585	A	18-01-1985	JP 1604961 C JP 2030796 B	13-05-1991 09-07-1990
DE 19532937	C	21-11-1996	DE 19532937 C1 EP 0761363 A1	21-11-1996 12-03-1997
JP 01143778	A	06-06-1989	NONE	
EP 0352576	A	31-01-1990	DE 3825345 A1 AT 82892 T DE 58902865 D1 EP 0352576 A2 ES 2036304 T3	01-02-1990 15-12-1992 14-01-1993 31-01-1990 16-05-1993

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 02/08567

A. KLASSIFIZIERUNG DES ANMELDUNGSGEGENSTANDES
 IPK 7 B23K9/20 B23K11/00 B23K37/00

Nach der Internationalen Patentklassifikation (IPK) oder nach der nationalen Klassifikation und der IPK

B. RECHERCHIERTE GEBIETE

Recherchierte Mindestprüfstoff (Klassifikationssystem und Klassifikationssymbole)
 IPK 7 B23K B23J B25J

Recherchierte aber nicht zum Mindestprüfstoff gehörende Veröffentlichungen, soweit diese unter die recherchierten Gebiete fallen

Während der internationalen Recherche konsultierte elektronische Datenbank (Name der Datenbank und evtl. verwendete Suchbegriffe)

PAJ, EPO-Internal, WPI Data

C. ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 009, no. 124 (M-383), 29. Mai 1985 (1985-05-29) & JP 60 009585 A (TAKAO KINZOKU KOGYO KK), 18. Januar 1985 (1985-01-18) Zusammenfassung	1-15
A	DE 195 32 937 C (TRW NELSON BOLZENSCHWEISSTECHN) 21. November 1996 (1996-11-21) Spalte 3, Zeile 30-60 Spalte 4, Zeile 15 -Spalte 5, Zeile 37; Abbildung 1	1,15

☒ Weitere Veröffentlichungen sind der Fortsetzung von Feld C zu entnehmen

☒ Siehe Anhang Patentfamilie

* Besondere Kategorien von angegebenen Veröffentlichungen :

A Veröffentlichung, die den allgemeinen Stand der Technik definiert, aber nicht als besonders bedeutsam anzusehen ist

E älteres Dokument, das jedoch erst am oder nach dem internationalen Anmeldedatum veröffentlicht worden ist

L Veröffentlichung, die geeignet ist, einen Prioritätsanspruch zweifelhaft erscheinen zu lassen, oder durch die das Veröffentlichungsdatum einer anderen im Recherchenbericht genannten Veröffentlichung belegt werden soll oder die aus einem anderen besonderen Grund angegeben ist (wie ausgeführt)

O Veröffentlichung, die sich auf eine mündliche Offenbarung, eine Benutzung, eine Ausstellung oder andere Maßnahmen bezieht

P Veröffentlichung, die vor dem internationalen Anmeldedatum, aber nach dem beanspruchten Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist

T Spätere Veröffentlichung, die nach dem internationalen Anmeldedatum oder dem Prioritätsdatum veröffentlicht worden ist und mit der Anmeldung nicht kollidiert, sondern nur zum Verständnis des der Erfindung zugrundeliegenden Prinzips oder der ihr zugrundeliegenden Theorie angegeben ist

X Veröffentlichung von besonderer Bedeutung: die beanspruchte Erfindung kann allein aufgrund dieser Veröffentlichung nicht als neu oder auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden

Y Veröffentlichung von besonderer Bedeutung: die beanspruchte Erfindung kann nicht als auf erfinderischer Tätigkeit beruhend betrachtet werden, wenn die Veröffentlichung mit einer oder mehreren anderen Veröffentlichungen dieser Kategorie in Verbindung gebracht wird und diese Verbindung für einen Fachmann naheliegend ist

Z Veröffentlichung, die Mitglied derselben Patentfamilie ist

Datum des Abschlusses der internationalen Recherche

13. November 2002

Absenddatum des internationalen Recherchenberichts

26/11/2002

Name und Postanschrift der internationalen Recherchenbehörde
 Europäisches Patentamt, P.B. 5618 Patentlaan 2
 NL - 2280 HV Rijswijk
 Tel. (+31-70) 340-2040, Tx. 31 651 epo nl,
 Fax: (+31-70) 340-3016

Bevollmächtigter Bediensteter

Jeggy, T

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Int. des Aktenzeichens

PCT/EP 02/08567

C.(Fortsetzung) ALS WESENTLICH ANGESEHENE UNTERLAGEN

Kategorie*	Bezeichnung der Veröffentlichung, soweit erforderlich unter Angabe der in Betracht kommenden Teile	Betr. Anspruch Nr.
A	PATENT ABSTRACTS OF JAPAN vol. 013, no. 400 (M-867), 6. September 1989 (1989-09-06) & JP 01 143778 A (FANUC LTD), 6. Juni 1989 (1989-06-06) Zusammenfassung ---	1,15
A	EP 0 352 576 A (KUKA SCHWEISSANLAGEN & ROBOTER) 31. Januar 1990 (1990-01-31) Spalte 3, Zeile 35 -Spalte 4, Zeile 19; Abbildung 1 -----	1,15

INTERNATIONALER RECHERCHENBERICHT

Angaben zu Veröffentlichungen, die zur selben Patentfamilie gehören

Internationales Aktenzeichen

PCT/EP 02/08567

Im Recherchenbericht angeführtes Patentdokument		Datum der Veröffentlichung		Mitglied(er) der Patentfamilie		Datum der Veröffentlichung
JP 60009585	A	18-01-1985	JP	1604961 C		13-05-1991
			JP	2030796 B		09-07-1990

DE 19532937	C	21-11-1996	DE	19532937 C1		21-11-1996
			EP	0761363 A1		12-03-1997

JP 01143778	A	06-06-1989	KEINE			

EP 0352576	A	31-01-1990	DE	3825345 A1		01-02-1990
			AT	82892 T		15-12-1992
			DE	58902865 D1		14-01-1993
			EP	0352576 A2		31-01-1990
			ES	2036304 T3		16-05-1993
